

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 417 409 A2**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 90112007.1

(51) Int. Cl.⁵: **G05B 19/04**

(22) Anmeldetag: 25.06.90

(30) Priorität: 13.09.89 DE 3930610

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
20.03.91 Patentblatt 91/12

(64) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL SE

(71) Anmelder: **ESAB-HANCOCK GmbH**
Robert-Bosch-Strasse
W-6367 Karben 1(DE)

(72) Erfinder: **Helkenberg, Rolf**
Südring 64
W-6453 Seligenstadt(DE)

(74) Vertreter: **Schubert, Siegm, Dipl.-Ing. et al**
Patentanwälte Dr. V. Schmied-Kowarzik Dr.
P. Weinhold Dr.-Ing. G. Dannenberg Dr. D.
Gudel Dipl.-Ing. S. Schubert Dr. P. Barz
Grosse Eschenheimer Strasse 39
W-6000 Frankfurt am Main 1(DE)

(54) Einrichtung zur optisch-elektronischen Steuerung einer Brennschneidmaschine.

(57) In einer Einrichtung zur optisch-elektronischen Steuerung einer Brennschneidmaschine sind fotoelektrische Sensoren (4) unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit in einem Schneidbrenner angeordnet und betriebsmäßig auf eine Flamme sowie ein zu schneidendes Werkstück gerichtet. Sie sind ausgangsseitig mit einer Auswerteeinrichtung verbunden, um Steuersignale insbesondere für den Vorschub des Schneidbrenners gegenüber dem Werkstück zu bilden. Um den Einfluß von Störgrößen zu

minimieren, sind elektronische Mittel (27) zur Quotientenbildung vorgesehen, die mit Ausgängen wenigstens zweier der Sensoren (4) unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit derart in Verbindung stehen, daß der Quotient der Ausgangsgrößen der Sensoren gebildet wird. Die Mittel (27) zur Quotientenbildung stehen ausgangsseitig mit der Auswerteeinrichtung in Verbindung.

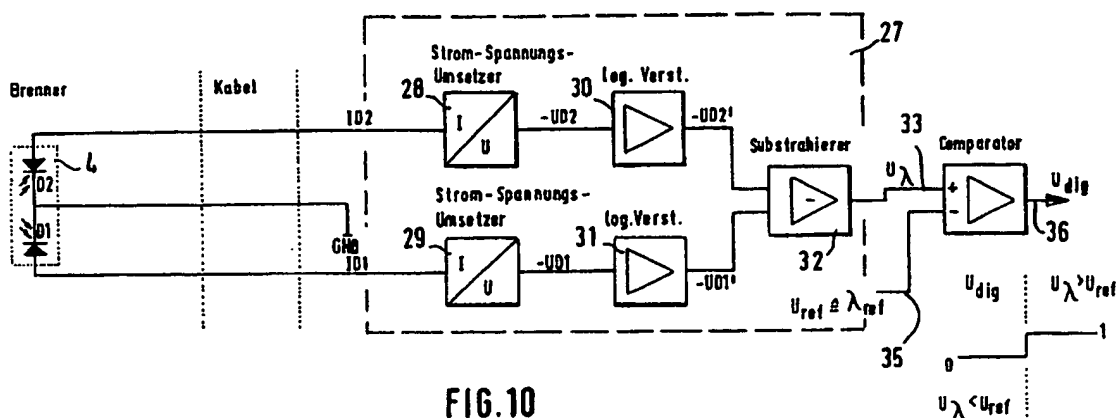


FIG. 10

EP 0 417 409 A2

EINRICHTUNG ZUR OPTISCH-ELEKTRONISCHEN STEUERUNG EINER BRENNSCHNEIDMASCHINE

Die Erfindung betrifft eine Einrichtung zur optisch-elektronischen Steuerung einer Brennschneidmaschine nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Es ist bereits bekannt, einen Gasschneidevorgang über ein auf die Schneidflamme gerichtetes fotoelektrisches Element kontinuierlich zu steuern, indem eine Änderung der Helligkeit eines Teils des Gasschneidens mit oxydierender Reaktion mit Hilfe des fotoelektrischen Elements erfaßt wird (DE-AS 22 03 194). Damit soll der Gasschneidevorgang durch automatische Steuerung der Schneidgeschwindigkeit sowie durch Anhalten der Schneidvorrichtung, z.B. bei einem Fehlzünden, gesteuert werden. Im einzelnen ist das fotoelektrische Element am oberen Ende eines Brenners angebracht und auf den hell leuchtenden Teil der Flamme über eine zentrale Bohrung für den Schneidsauerstoff in dem Brenner und über einen in der Schneiddüse des Brenners vorgesehenen Kanal ausgerichtet. Die Schneidgeschwindigkeit wird durch Erfassen der Änderung der Ausgangsspannung des fotoelektrischen Elements innerhalb eines vorbestimmten Bereiches kontinuierlich gesteuert. Mit diesem fotoelektrischen Element wird jedoch nur ein Kriterium, nämlich die Änderung der Helligkeit des Teils des Gasschneidens mit oxydierender Reaktion erfaßt, um den Gasschneidevorgang anzuhalten, wenn eine Fehlzündung auftritt, und um die Schneidgeschwindigkeit zu steuern.

Um eine Leistungssteigerung des Brennschneidens herbeizuführen und Material zu sparen, ist bereits vorgeschlagen worden, die Temperatur der Flamme, die Zündtemperatur des zu schneidenden Metalls und die Temperatur der Stirnschnittfläche beim Schneiden getrennt zu erfassen und auszuwerten. Dabei wird ein Signal entsprechend der Flammentemperatur zur Steuerung der Gaszufuhr ausgewertet, ein Signal der Zündtemperatur des Metalls zur Steuerung des Schneidsauerstoffes und für die Bewegung des Strahls ausgewertet und das Signal der Temperatur der Stirnschnittfläche für die Befehlsausgabe zur Unterbrechung des Schneidprozesses ausgewertet.

Hierzu besteht bei der vorgeschlagenen optisch-elektronischen Steuerung ein in dem Brenner mit dem Kanal des Schneidsauerstoffes untergebrachter Fotogeber aus drei einzelnen Fotoelementen, die unabhängig voneinander mit der Auswerteinrichtung verbunden sind. Die Fotoelemente weisen unterschiedliche spektrale Empfindlichkeiten auf. So ist ein erstes Fotoelement mit einem Steuerungssystem für die Zufuhr des Gases und für Koordinatenantriebe verbunden und seine optische Charakteristik (Empfindlichkeit) soll der Temperatur

der Flamme entsprechen. Ein zweites Fotoelement ist mit einem Steuerungssystem für die Zufuhr des Schneidsauerstoffes und für die Koordinatenantriebe verbunden; seine optische Charakteristik soll der Zündtemperatur des Metalls entsprechend. Ein drittes Fotoelement ist ebenfalls mit dem Steuerungssystem für den Schneidsauerstoff und für die Koordinatenantriebe verbunden, seine optische Charakteristik soll jedoch der Temperatur der Stirnschnittfläche angepaßt sein. Die Anpassung der optischen Charakteristiken der drei Fotoelemente hatte nur den Zweck, deren Empfindlichkeit im Hinblick auf das von dem jeweiligen Fotoelement erfaßte optische Phänomen zu maximieren. Ausgewertet wurden die Ausgangssignale der Fotoelemente lediglich getrennt und hinsichtlich ihrer Amplitude, d.h. der Helligkeit der Flamme oder des Werkstücks in dem spektralen Empfindlichkeitsbereich des jeweiligen Fotoelements. Die Auswertung der Amplituden der Ausgangssignale ergibt jedoch bei dem Einbau der Fotoelemente in den Schneidbrenner keine eindeutige Aussage über die Existenz der beispielsweise überwachten Flamme, des Erreichens der Zündtemperatur oder des Schneidens des Brenners, weil die Amplituden der Ausgangssignale der Fotoelemente starken Störeinflüssen unterliegen. So treten störende Änderungen des Amplitudenpegels bei einem Düsenwechsel auf, sowie Änderungen der Höhe des Brenners über dem Werkstücks und bei Variationen der Schneidgeschwindigkeit.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine Einrichtung der eingangs genannten Gattung so weiterzuentwickeln, daß die Ausgangssignale der fotoelektrischen Sensoren eindeutige Kriterien zur Bildung von Steuer- und Überwachungssignalen selbsttätig erzeugen, ohne verfälschenden Störeinflüssen ausgesetzt zu sein. Die kompakte Anordnung der fotoelektrischen Sensoren in dem Schneidbrenner sollte dabei nach Möglichkeit erhalten bleiben.

Diese Aufgabe wird durch die Ausbildung der Einrichtung zur optisch-elektronischen Steuerung mit den in dem kennzeichnenden Teil des Anspruchs 1 angegebenen Mitteln gelöst.

Wesentlich ist hierbei, daß nicht mehr jedem fotoelektrisch zu überwachenden Phänomen des Brennschneidens eine von mehreren fotoelektrischen Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit, deren Ausgangsgrößen getrennt ausgewertet werden, zugeordnet ist, sondern daß alle interessierenden Vorgänge mit vorzugsweise einem Paar fotoelektrischer Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit erfaßt werden, deren Ausgangssignale in elektronischen Mitteln zur Quo-

tientenbildung in Relation zueinander gesetzt werden, so daß die Ausgangssignale nicht mehr ein Maß für die Helligkeit des von den fotoelektrischen Sensoren erfaßten Bereichs sind, sondern deren (Farb-)Temperatur entsprechen, vorzugsweise proportional sind. Demzufolge haben Einflüsse, welche die Amplituden der von den fotoelektrischen Sensoren abgegebenen Ausgangssignale gleichmäßig beeinflussen, keine störende Auswirkung auf die Ausgangssignale und deren Auswertung.

Um eindeutige Steuer- und Überwachungssignale für die verschiedenen Phasen oder Zustände zu erhalten, sind in der Auswerteeinrichtung, die mit dem Quotient der Ausgangsgrößen der Sensoren beaufschlagt wird, nach Anspruch 2 Diskriminatoren für verschiedene Auswertebereiche dieses Quotienten vorgesehen, von denen jeweils ein Auswertebereich in Abhängigkeit von dem Auftreten eines externen Steuerkommandos aktivierbar ist. Es ist also jeweils ein Auswertebereich einer Phase des Brennschneidens zugeordnet, damit aus der bei dieser Phase durch die Sensoren und die Quotientenbildung ermittelte Wellenlänge des empfangenen Lichts eine eindeutige, auf diese Phase bezogene Aussage gewonnen werden kann, die zur weiteren Steuerung des Brennschneidens genutzt wird. Im einzelnen sind diese Phasen bzw. Auswertebereiche das Brennen der (Vorwärm-)Flamme, der Verlauf des Vorwärmens des

Werkstücks sowie der eigentliche Schneidvorgang unter Schneidsauerstoffzufuhr. Je nach dem beabsichtigten Anwendungsbereich der Einrichtung können diese und gegebenenfalls weitere Phasen bestimmt werden und durch Einsatz eines Diskriminators in der Auswerteeinrichtung realisiert werden.

Als Geber der externen Steuerkommandos zum Aktivieren der Diskriminatoren bzw. Auswertebereiche in der Auswerteeinrichtung sind nach Anspruch 3 solche Geber vorgesehen, die Steuerkommandos zum Zünden der Flamme, zum Vorwärmen des Werkstücks und zum Schneiden unter Schneidsauerstoffzufuhr abgeben. Solche Geber gehören in der Regel zur Grundausstattung der Steuerung einer Brennschneidmaschine, so daß sie den Aufwand im Zusammenhang mit der vorliegenden Erfindung nicht erhöhen; vielmehr haben diese Geber hier nur eine neue, zusätzliche Funktion.

Zur Unterbringung der fotoelektrischen Sensoren in dem Kopf eines Brenners besonders geeignet, da sehr kompakt, ist nach Anspruch 4 eine Opto-Doppeldiode auf einem gemeinsamen Substrat. Die Dioden der Opto-Doppeldiode weisen dabei unterschiedliche Empfindlichkeitsmaxima in Abhängigkeit von der Lichtwellenlänge auf. Eine solche monolithische Doppeldiode ist unter der Bezeichnung PD 153 (Firma Sharp, Japan) bekannt. Sie besteht im wesentlichen aus zwei Dioden unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit mit einer

gemeinsamen Kathode. Die beiden Anodenanschlüsse und der gemeinsame Kathodenanschluß sind aus der Doppeldiode herausgeführt. Das Lichtempfindlichkeitsmaximum der einen Diode liegt etwas unterhalb 600 nm, während das Lichtempfindlichkeitsmaximum der anderen Diode bei 900 nm ist. - Die Kombination zweier Sensoren mit der voranstehend angegebenen unterschiedlichen spektralen Empfindlichkeit ergibt einen verhältnismäßig großen auswertbaren Bereich der empfangenen Lichtwellenlänge.

Bei einer Variante des Paares Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit können gleichartigen Opto-Dioden, d.h. solche mit gleicher spektraler Empfindlichkeit verwendet werden, wenn gemäß Anspruch 5 eine der beiden Opto-Dioden in einem Reflexionsstrahlengang und eine andere der beiden Opto-Dioden in Transmissionsstrahlengangs eines teildurchlässigen Spiegels angeordnet sind, der eine spektral unterschiedliche Reflexion und Transmission aufweist. Insbesondere kann der Spiegel für die vorliegende Anwendung vorteilhaft so beschaffen sein, daß er jeweils den gleichen Lichtstromteil durchläßt und reflektiert bei einer Lichtwellenlänge von 700 nm ("50 %-Kante").

In einer wiederum anderen Ausführungsform der beiden Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit können diese aus je einer getrennten Opto-Diode unterschiedlicher spektraler Charakteristik bzw. Empfindlichkeit nach Anspruch 6 bestehen.

Als solche Opto-Dioden unterschiedlicher spektraler Charakteristik können insbesondere nach Anspruch 7 je eine optische Germaniumdiode und eine Siliziumdiode vorgesehen sein.

Wesentlich ist bei allen Ausführungsformen, daß durch die Quotientenbildung der Ausgangsgrößen bzw. Ausgangssignale der beiden Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit ein resultierendes Signal von der absoluten Lichtmenge, mit der beide Sensoren beaufschlagt werden, unabhängig ist und nur eine Abhängigkeit von der empfangenen Lichtwellenlänge aufweist.

Die elektronischen Mittel zur Quotientenbildung können vereinfachend durch wenigstens einen Subtrahierer nach Anspruch 8 realisiert sein, in welchem der Quotient der Ausgangsgrößen der Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit näherungsweise gebildet wird.

In einer Weiterbildung der letztgenannten Einrichtung kann nach Anspruch 9 jedem der beiden Eingänge des Subtrahierers je ein Logik-Verstärker vorgeschaltet sein, der mit je einer der Ausgangsgrößen der Sensoren unterschiedlicher spektraler

Empfindlichkeit beaufschlagt wird, um eine genauere Quotientenbildung in Verbindung mit dem Subtrahierer zu erreichen.

Um aus den Ausgangssignalen bzw. Ausgangs-

größen der Sensoren ein definiertes Steuer- oder Überwachungssignal zu bilden, nachdem die Quotienten- oder Differenzbildung erfolgt ist, wird nach Anspruch 10 in der Auswerteeinrichtung wenigstens ein Comparator als Diskriminator vorgesehen. Der Diskriminator gibt je ein definiertes Ausgangssignal in Abhängigkeit davon ab, ob die Sensoren mit Licht über oder unter einer Grenzwellenlänge beaufschlagt werden. Die Grenzwellenlänge wird durch das Referenzsignal, insbesondere eine Referenzspannung bestimmt, mit dem ein Eingang des Comparators beaufschlagt wird.

Um je einen Auswertebereich festzulegen, innerhalb dessen ein überwachter Vorgang bzw. eine Phase des Schneidbrennens im Sollbereich ist, wird nach Anspruch 11 in der auswerteeinrichtung als Diskriminator je ein Fenstercomparator eingesetzt, der zwei Comparatoren umfaßt, von denen je einer auf eine Obergrenze sowie auf eine Untergrenze des aktivierbaren Auswertebereichs bzw. Sollbereichs voreinstellbar ist. Die Ausgänge der Comparatoren sind dabei über ein Logik-Element miteinander verknüpft, um ein Steuer- oder Überwachungssignal bzw. Bereitschaftssignal abzugeben, wenn die Ausgangsgrößen der Comparatoren innerhalb des Sollbereichs liegen. Die Grenzen des Sollbereichs können mit den Referenzsignalen bzw. Referenzspannungen an den Comparatoren eingestellt werden, wobei eine individuelle Einstellung der oberen Grenzen und der unteren Grenze möglich ist.

Zur Überwachung mehrerer Schneidbrenner einer Brennschneidmaschine sind die im einzelnen in dem Anspruch 12 angegebenen Merkmale vorgesehen. Wesentlich ist hierbei, daß nicht jedem Paar fotoelektrischer Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit eine vollständige Auswerteeinrichtung mit Diskriminatoren bzw. Fenstercomparatoren für die einzelnen Auswertebereiche zugeordnet ist, sondern daß nur ein Satz Diskriminatoren bzw. Fenstercomparatoren im Zeitmultiplexverfahren mehrfach, nämlich für sämtliche Paare Sensoren genutzt werden. Zu der entsprechenden Einrichtung gehören nicht nur Multiplexer am Eingang und am Ausgang der Auswerteeinrichtung, sondern ein adressierbares Register, welches die in der Auswerteeinrichtung gebildeten Steuer- und Überwachungssignale den einzelnen Schneidbrennern in einer vorprogrammierten Folge zuordnet.

Die Erfindung wird im folgenden anhand einer Zeichnung mit 13 Figuren erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 einen Schneidbrenner, in dem die fotoelektrischen Sensoren untergebracht sind, in einer Seitenansicht, teilweise geschnitten,

Fig. 2 schematisch die beiden Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit als monolithische Opto-Doppeldiode,

Fig. 3 einen typischen Verlauf der spektralen

Empfindlichkeit der beiden Dioden der Opto-Doppeldiode nach Fig. 2 in Abhängigkeit von der Wellenlänge des Lichts,

Fig. 4 das Verhältnis der Ausgangsgrößen, nämlich der Ausgangsströme der beiden Dioden nach Fig. 2 ebenfalls in Abhängigkeit von der Wellenlänge des Lichts,

Fig. 5 eine schematische Darstellung der Anordnung der beiden Sensoren mit einem teildurchlässigen Spiegel,

Fig. 6 die Transmissions-Reflexionskennlinie des teildurchlässigen Spiegels in Abhängigkeit von der Lichtwellenlänge,

Fig. 7 die Ausgangsgrößen, nämlich Ausgangsströme der beiden Sensoren gemäß Fig. 5,

Fig. 8 eine Auswerteeinrichtung in Blockdarstellung,

Fig. 9 die Auswertebereiche in Abhängigkeit von bestimmten Phasen des Schneidvorgangs einschließlich vorbereitungsphasen,

Fig. 10 - 13 Blockschaltbilder von vier Ausführungsformen der Einrichtung zur optisch-elektronischen Steuerung der Brennschneidmaschine.

In Fig. 1 ist ein allgemein mit 1 bezeichneter Schneidbrenner dargestellt, dessen in Gebrauchslage oberer Anschlußteil oder Kopfteil 2 in Längsrichtung geschnitten ist.

In Verlängerung eines Schneidsauerstoffkanals 3 ist in dem oberen Anschluß- oder Kopfteil 2 eine Opto-Doppeldiode 4 untergebracht, der eine abbildende Linse 5 vorgeschaltet ist. Die Linse 5 dient dazu, den Bereich, der vor bzw. unter einer nicht dargestellten Öffnung einer Düse 6 liegt, auf die Opto-Doppeldiode abzubilden. Der interessierende Bereich ist die beim Betrieb des Schneidbrenners aus der Düse 6 austretende Flamme bzw. das zu bearbeitende (schneidende) Teil des darunterliegenden nicht dargestellten Werkstücks.

In Fig. 2 ist dargestellt, daß die monolithische Opto-Doppeldiode aus einer ersten Diode 7 und einer zweiten Diode 8 besteht, die einen gemeinsamen Kathodenanschluß 9 (einer Kathode) aufweisen. Anodenanschlüsse sind mit 10 und 11 bezeichnet.

In Fig. 3 ist die relative spektrale Empfindlichkeit der ersten Diode mit dem Linienzug 12 und die relative spektrale Empfindlichkeit der zweiten Diode in Fig. 2 mit dem Linienzug 13 in Abhängigkeit von der Wellenlänge des Lichts, welche auf die beiden Dioden trifft, wiedergegeben. Es ist ersichtlich, daß die erste Diode - Linienzug 12 - ein Maximum nahe der Wellenlänge 600 nm aufweist, während der zweite Linienzug 13 - zweite Diode - ein Maximum nahe 900 nm hat.

Wenn das Verhältnis der Ausgangsgrößen der zweiten Diode 8 zu der ersten Diode 7 in Fig. 2 gebildet wird, nämlich das Verhältnis deren Kurzschlußströme, so verläuft die Abhängigkeit von der

Lichtwellenlänge wie in Fig. 4 dargestellt. Es ist ersichtlich, daß das Verhältnis der Ausgangsströme bzw. Ausgangsgrößen der beiden Dioden in eindeutiger Beziehung zu der Lichtwellenlänge steht.

Statt der Opto-Doppeldiode 4 kann in dem Anschluß- oder Kopfteil 2 des Schneidbrenners eine Sensorenanordnung gemäß Fig. 5 bei allerdings größerem Platzbedarf untergebracht sein. Diese Sensorenanordnung besteht im wesentlichen aus einem teildurchlässigen Spiegel 14, in dessen Transmissionsstrahlengang sich eine erste Opto-Diode 15 befindet, während in dessen Reflexionsstrahlengang eine zweite Opto-Diode 16 angeordnet ist. Die Transmissions-Reflexionskennlinie des teildurchlässigen Spiegels ist in Fig. 6 angegeben. Die "50 %-Kante", bei der gleichviel Licht durch den Spiegel durchgelassen wird und reflektiert wird, liegt bei 700 nm. Bei längerwelligem Licht wird mehr reflektiert, darunter wird mehr Licht durch den Spiegel durchgelassen.

Hieraus resultiert eine Abhängigkeit der Ausgangsgrößen bzw. Ausgangsströme der beiden Opto-Dioden 15 und 16 gemäß den Linienzügen 17 und 18 in Abhängigkeit von der Lichtwellenlänge wie in Fig. 7 dargestellt. Wenn aus beiden Ausgangsströmen i_1 und i_2 der Opto-Dioden 15 und 16 das Verhältnis gebildet wird, kann sich ein ähnlich definierter Kennlinienverlauf wie in Fig. 4 zu der Opto-Doppeldiode dargestellt einstellen.

Die Auswertung der Ausgangsgrößen der beiden Sensoren bzw. Opto-Dioden oder der Opto-Doppeldiode kann daher in grundsätzlich gleicher Weise mit der in Fig. 8 allgemein dargestellten Auswerteeinrichtung 20 erfolgen.

Unabhängig davon, ob die Ausgangsströme i_1 und i_2 der getrennten Opto-Dioden 15 und 16 ausgewertet werden sollen oder die Ausgangsströme der Opto-Doppeldiode 4, gelangen diese Ausgangsströme zunächst gemäß Fig. 8 in einen Quotientenbildner 19, in welchem das Verhältnis der beiden Ströme zumindest näherungsweise gebildet wird. Dieser Quotient ist entsprechend Fig. 4 ein Maß für die empfangene Lichtwellenlänge. Um aus diesem Quotienten eindeutige Steuer- oder Überwachungssignale zu bilden, wird in der Auswerteeinrichtung 20 unterschieden, um welche Phase, einschließlich Vorbereitungsphase des Schneidbrennens es sich bei der aktuellen Lichtwellenlängenmessung handelt. Hierzu werden Steuerkommandos, die zum Zünden der Vorwärmflamme, zum Ablauf des Vorwärmprozesses und zum Einleiten des Schneidens durch Zufuhr von Schneidsauerstoff in einer üblichen Steuerungseinrichtung einer Brennschneidmaschine erzeugt werden, der Auswerteeinrichtung über deren Steuereingang 21 zugeführt. Es kann dann in der Auswerteeinrichtung durch in Fig. 8 nicht dargestellte, jedoch weiter unten zu besprechende Diskriminatoren eine Aus-

wahl des für die jeweilige Betriebsphase aktuellen Auswertebereichs getroffen werden. Damit wird eine eindeutige Aussage des Quotienten der Ströme i_1 und i_2 ermöglicht.

In Fig. 9 ist dieser Zusammenhang schaubildlich dargestellt. In der Ordinatenachse sind die verschiedenen Betriebszustände der Brennschneidmaschine bzw. des jeweiligen Schneidbrenners angegeben: Aus, Brennen der Flamme, Vorwärmen des Werkstücks, Schneiden unter Schneidsauerstoffzufuhr. Hierzu gehören Auswertebereiche 22, 23, 24, 25, in deren inneren schraffiertem Teil sich der Quotient i_2 zu i_1 in einem Sollbereich befindet und die ordnungsgemäße Funktion des Schneidbrenners in der jeweiligen Betriebsphase signalisiert. Ein Ausgang 26 der Auswerteeinrichtung gibt demgemäß Steuer- und Überwachungssignale ab, die angeben, ob die Vorwärmflamme tatsächlich brennt, ob die Zündtemperatur erreicht ist und ob der Schneidbrenner schneidet.

In der ersten Ausführungsform der elektronischen Mittel zur Quotientenbildung und der Auswerteeinrichtung nach Fig. 10 wird jeder der beiden Ströme ID1 bzw. ID2, welche den Strömen i_1 und i_2 in den vorangehenden Figuren entsprechen und die beispielsweise von der Opto-Doppeldiode 4 erzeugt werden, in einen Teil 27, der durch unterbrochene Linien begrenzt ist, der Schaltungsanordnung eingespeist. Jeder der beiden Ströme wird in einem Stromspannungsumsetzer 28 bzw. 29 in eine proportionale Spannung umgesetzt, die in je einem Zweig mit einem logischen Verstärker 30 bzw. 31 verstärkt wird. Die entsprechend den Kennlinien der logischen Verstärker verstärkten Spannungen werden in einem nachfolgenden Subtrahierer 32 voneinander subtrahiert. Die Ausgangsspannung des Subtrahierers ist somit angenähert der Quotient der Eingangsströme ID1 und ID2 und ist damit ein Maß für die von der Opto-Doppeldiode empfangene Lichtwellenlänge. Der Teil 27 der Fig. 10 entspricht also wirkungsmäßig dem Quotientenbildner.

Die Ausgangsgröße des Quotientenbildners bzw. die Ausgangsspannung des Subtrahierers 32 wird in einen Eingang 33 eines Comparators 34 eingespeist, dessen zweiter Eingang 35 mit einer Referenzspannung beaufschlagt wird. Der Comparator unterscheidet, ob die der Lichtwellenlänge entsprechende Spannung an dem Eingang 33 um einen vorgegebenen Wert über oder unter der Referenzspannung liegt und bildet demgemäß ein Steuer- oder Überwachungssignal an seinem Ausgang 36. Die Auswerteeinrichtung besteht hier also nur aus einem Comparator zur Abgabe eines Steuer- oder Überwachungssignals.

Die zweite Ausführungsform gemäß Fig. 11, in der gleiche Komponenten wie in Fig. 10 mit übereinstimmenden Bezugszeichen versehen sind, un-

terscheidet sich von der ersten Ausführungsform nur durch Einzelheiten der Quotientenbildung in einem Teil 37. Auf die Stromspannungsumsetzer 28, 29 folgt hier jeweils ein glättender Tiefpaß 38 bzw. 39, dessen Ausgangsspannung in dem einen Zweig einen einfachen Spannungsfolger 40 durchläuft und in dem anderen Zweig einen invertierenden Spannungsfolger 40. Durch Zusammenschalten der Ausgänge der Spannungsfolger 40 und 41 über Widerstände 42 und 43 erfolgt dann eine Differenzbildung der Ausgangsspannungen der Spannungsfolger, die im Ergebnis eine angenäherte Quotientenbildung der Stromgrößen ID1 und ID2 der Opto-Doppeldiode 4 darstellt. Dieses den Quotienten repräsentierende Signal läuft in den Eingang 33 des Comparators 34 ein. Der zweite Eingang 35a des Comparators ist hier geerdet. Die Grenzwellenlänge, bei der der Comparator die Ausgangsgröße umschaltet, wird hier durch das Verhältnis der Widerstände 42 zu 43 bestimmt.

In der dritten Ausführungsform der Einrichtung nach Fig. 12 liegen Übereinstimmungen zu der zweiten Ausführungsform gemäß Fig. 11 im wesentlichen bis einschließlich des Teils 37a auf, welcher dem Teil 37 in Fig. 11 entspricht. Die Ausgänge der

Spannungsfolger 40 und 41 sind in Fig. 12 jedoch nicht nur über je einen Widerstand miteinander verbunden, sondern über eine komplexere Widerstandsanordnung. Eine Zusammenschaltung zweier Widerstände, wie in Fig. 11 der Widerstände 42, 43, liegt in der dritten Ausführungsform in je einem der

Potentiometer 47 - 52 vor, wobei ein Schleifer jedes der Potentiometer zu je einem Eingang eines der Comparatoren 53 - 58 geführt ist. Der jeweils andere Eingang jedes Comparators ist hier auf Nullpotential. An jedem Comparator kann somit, wie im Zusammenhang mit den Widerständen 42, 43 in Fig. 11 erläutert, eine Grenzwellenlänge eingestellt werden, bei der ein Signalwechsel des Ausgangssignals des jeweiligen Comparators eintritt. Jeweils zwei Comparatoren, z.B. 53, 54; 55, 56; 57, 58; sind zu einem Fenstercomparator 44 bzw. 45 bzw. 46 ausgangsseitig zusammengeschaltet. Die Ausgänge der beiden Comparatoren, die einen Fenstercomparator bilden, sind durch ein Logik-Element verknüpft, welches insbesondere als UND-Glied ausgebildet sein kann. Im einzelnen sind die Ausgänge der Comparatoren 43, 44 über das Logik-Element 59 verbunden, die Ausgänge der Comparatoren 55, 56 über das Logik-Element 60 und die Ausgänge der Comparatoren 57, 58 über das Logik-Element 61. Indem jeweils einer der Comparatoren, z.B. 53, eines Fenstercomparators der oberen Grenze eines Auswertebereichs zugeordnet ist, welche durch das Potentiometer 47 eingestellt wird, und ein Comparator 54 der unteren

Grenze des Auswertebereichs, einstellbar durch das Potentiometer 48, bilden so beide Comparatoren 53, 54 in Verbindung mit dem Logik-Element 59 den Fenstercomparator 44, der ein Fenster mit einer oberen und einer unteren Grenze bildet, innerhalb deren ein Ausgangssignal des Logik-Elements einen ersten Wert annimmt und außerhalb deren Grenzen das Ausgangssignal sich auf einen zweiten Wert einstellt. In dieser Weise werden durch die Fenstercomparatoren 44, 45, 46 Ausgangssignale jeweils für den Zustand "Flamme an" bzw. "Lochstechen" bzw. "Schneiden" gebildet. Dabei entspricht jeder dieser Zustände oder Phasen einem Auswertebereich mit den durch die Potentiometer einstellbaren Grenzen.

In der Ausführungsform gemäß Fig. 13 wird nicht nur ein Schneidbrenner 1 überwacht und gesteuert, sondern deren mehrere, einschließlich der Schneidbrenner 62, 63, 64. Jeder der Schneidbrenner ist dabei mit zwei Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit, insbesondere einer Opto-Doppeldiode ausgestattet. Die Ausgangssignale der Opto-Doppeldioden, nämlich deren Ströme werden wiederum, wie insbesondere in Verbindung mit Fig. 11 beschrieben, in einem Stromspannungsumsetzer in proportionale Spannungen umgesetzt und in einem Tiefpaß geglättet. Die entsprechenden Einheiten des Stromspannungsumsetzers und des Tiefpasses sind in Fig. 13 mit 65 - 68 bezeichnet. Die Ausgangssignale dieser Einheiten 65 - 68 werden nicht parallel, sondern im Multiplexverfahren zeitlich gestaffelt weiterverarbeitet. Hierzu beaufschlagen jeweils die Ausgangsströme einer Opto-Doppeldiode bzw. zweier Dioden eines Paares über einen ersten Multiplexer 69 einen Spannungsfolger 40 sowie einen invertierenden Spannungsfolger 41, wie im Zusammenhang mit der zweiten Ausführungsform nach Fig. 11 in Bezug auf einen Schneidbrenner bzw. eine Sensorenanordnung beschrieben. Die Auswertung der Ausgangssignale der Spannungsfolger 40 und 41 ist dann in drei Fenstercomparatoren 44, 45, 46, wie im einzelnen in Verbindung mit der dritten Ausführungsform in Fig. 12 erläutert wurde. Zusätzlich erfolgt eine Grenzwertkontrolle mit einem Comparator 70, dessen einer Eingang mit der invertierten Spannung aus dem invertierenden Spannungsfolger 41 beaufschlagt wird und dessen zweiter, nicht bezeichneter Eingang über ein Potentiometer 71 auf eine minimale Spannung einstellbar ist, bei der eine Umschaltung erfolgt. Der eingestellte Widerstandswert des Potentiometers wird somit zur Grenzwertkontrolle herangezogen. Die umzuschaltenden Ausgänge der Fenstercomparatoren 44, 45, 46 zur Abgabe von Überwachungs- und Steuersignalen des jeweils überwachten Schneidbrenners gemäß der Einstellung des ersten Multiplexers 69 werden in einen zweiten Multiplexer 72 eingespeist. Die Umschal-

tung der Multiplexer erfolgt synchron gesteuert durch einen Taktgenerator 73 und einen Adresszähler 74 sowie, was den zweiten Multiplexer 72 betrifft, über ein adressierbares Register 75. Hierzu steht das adressierbare Register mit dem zweiten Multiplexer 72 über eine Leitung 76 in Verbindung. Die weitere Steuerung des zweiten Multiplexers 72 wird in Abhängigkeit von einer Bereichsauswahl auf Leitungen 77 und 78 sowie von dem Ausgangssignal des Comparators 70 auf einer Leitung 79 durchgeführt. Die Aktivierung der Auswertebereiche geschieht hier also letztlich durch den zweiten Multiplexer 72. Die Zuordnung des ausgewählten Auswertebereichs zu einem der Schneidbrenner 1, 62 - 64 geht dann über das adressierbare Register 75. In dieser Weise können mehrere Schneidbrenner bzw. Schneidstellen mit verhältnismäßig geringem Aufwand zuverlässig überwacht und gesteuert werden.

Ansprüche

1. Einrichtung zur optisch-elektronischen Steuerung einer Brennschneidmaschine, mit fotoelektrischen Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit, die insbesondere in einem Schneidbrenner angeordnet sind und betriebsmäßig auf eine Flamme sowie ein zu schneidendes Werkstück gerichtet sind und die ausgangsseitig mit einer Auswerteeinrichtung in Verbindung stehen, um Steuersignale insbesondere für den Vorschub des Schneidbrenners gegenüber dem Werkstück zu bilden,

dadurch gekennzeichnet,

daß elektronische Mittel (27) zur Quotientenbildung vorgesehen sind, die mit Ausgängen wenigstens zweier der Sensoren (4; 7, 8) unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit derart in Verbindung stehen, daß der Quotient der Ausgangsgrößen der Sensoren gebildet wird, und daß die Mittel zur Quotientenbildung ausgangsseitig mit der Auswerteeinrichtung (20) in Verbindung stehen.

2. Einrichtung nach Anspruch 1,

dadurch gekennzeichnet,

daß in der Auswerteeinrichtung Diskriminatoren (Fenstercomparatoren 53 - 58) für verschiedene Auswertebereiche des Quotienten der Ausgangsgrößen der Sensoren vorgesehen sind, von denen jeweils ein Auswertebereich in Abhängigkeit von dem Auftreten eines externen Steuerkommandos aktivierbar ist.

3. Einrichtung nach Anspruch 2,

dadurch gekennzeichnet,

daß Geber der externen Steuerkommandos zum Zünden der Flamme, zum Vorwärmen des Werkstücks und zum Schneiden mit der Auswerteeinrichtung (20) in Verbindung stehen und daß in der Auswerteeinrichtung Diskriminatoren für einen

Zündbereich, einen Vorwärmbereich und einen Schneidbereich des Quotienten der Ausgangsgrößen der Sensoren vorgesehen sind.

4. Einrichtung nach einem der Ansprüche 1 - 3,

5 **dadurch gekennzeichnet,**

daß die Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit durch eine Opto-Doppeldiode (4) auf einem gemeinsamen Substrat gebildet sind, wobei die Dioden (7, 8) der Opto-Doppeldiode unterschiedliche Empfindlichkeitsmaxima in Abhängigkeit von der Lichtwellenlänge aufweisen.

10 5. Einrichtung nach einem der Ansprüche 1 - 3,

dadurch gekennzeichnet,

daß die Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit aus zwei gleichartigen Opto-Dioden (15, 16) bestehen, von denen je eine Opto-Diode (16) in einem Reflexionsstrahlengang und eine Opto-Diode (15) im Transmissionsstrahlengang eines teildurchlässigen Spiegels (14) angeordnet ist, und daß der teildurchlässige Spiegel eine spektral unterschiedliche Reflexion und Transmission aufweist.

15 6. Einrichtung nach einem der Ansprüche 1 - 3,

dadurch gekennzeichnet,

25 daß die Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit aus je einer getrennten Opto-Diode unterschiedlicher spektraler Charakteristik (Empfindlichkeit) bestehen.

7. Einrichtung nach Anspruch 6,

30 **gekennzeichnet durch**

je eine optische Germaniumdiode und Siliziumdiode als Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit.

8. Einrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet,**

35 daß die elektronischen Mittel zur Quotientenbildung durch wenigstens einen Subtrahierer (32) realisiert sind, in welchem der Quotient der Ausgangsgrößen der Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit näherungsweise gebildet wird.

9. Einrichtung nach Anspruch 8,

dadurch gekennzeichnet,

daß jedem von zwei Eingängen des Subtrahierers (32) je ein Logik-Verstärker (30, 31) vorgeschaltet ist, der mit je einer der Ausgangsgrößen der Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit beaufschlagt wird.

10. Einrichtung nach Anspruch 1,

dadurch gekennzeichnet,

50 daß in der Auswerteeinrichtung wenigstens ein Comparator (34) als Diskriminator vorgesehen ist, der je ein definiertes Ausgangssignal in Abhängigkeit davon abgibt, ob die Sensoren mit Licht über oder unter einer Grenzwellenlänge beaufschlagt werden.

11. Einrichtung nach den Ansprüchen 1, 2 und 10,

dadurch gekennzeichnet,

daß in der Auswerteeinrichtung als Diskriminator je

ein Fenstercomparator (44; 45; 46) vorgesehen ist, der zwei Comparatoren (z.B. 53, 54) umfaßt, von denen je einer auf eine Obergrenze sowie auf eine Untergrenze des aktivierbaren Auswertebereichs voreinseilbar ist und deren Ausgänge über ein Logik-Element (59; 60; 61) zur Abgabe eines Überwachungssignals (Bereitsignals) bzw. Steuersignals miteinander verknüpft sind.

5

12. Einrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet,

10

daß zur Überwachung mehrerer Schneidbrenner (1, 62 - 64) in jedem Schneidbrenner je ein Paar fotoelektrischer Sensoren unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit angeordnet ist, daß die Paare fotoelektrischer Sensoren über einen ersten Multiplexer (69) mit Eingängen der Fenstercomparatoren (44, 45, 46) verschiedener Auswertebereiche in Verbindung stehen, daß die Fenstercomparatoren ausgangsseitig mit einem zweiten Multiplexer (72) verbunden sind, der Steuereingänge zur Aktivierung der verschiedenen Auswertebereiche in Abhängigkeit von den externen Steuersignalen aufweist und dessen Ausgang an ein adressierbares Register (75) angeschlossen ist, der Steuer- und Überwachungssignale für die verschiedenen Schneidbrenner abgibt, und daß die Multiplexer (69, 72) sowie das adressierbare Register (75) miteinander synchronisiert sind.

15

20

25

13. Einrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche,

30

dadurch gekennzeichnet,

daß ein Empfindlichkeitsmaximum eines der beiden Sensoren um 900 nm liegt und sich ein Empfindlichkeitsmaximum des anderen der beiden Sensoren um 600 nm befindet.

35

40

45

50

55

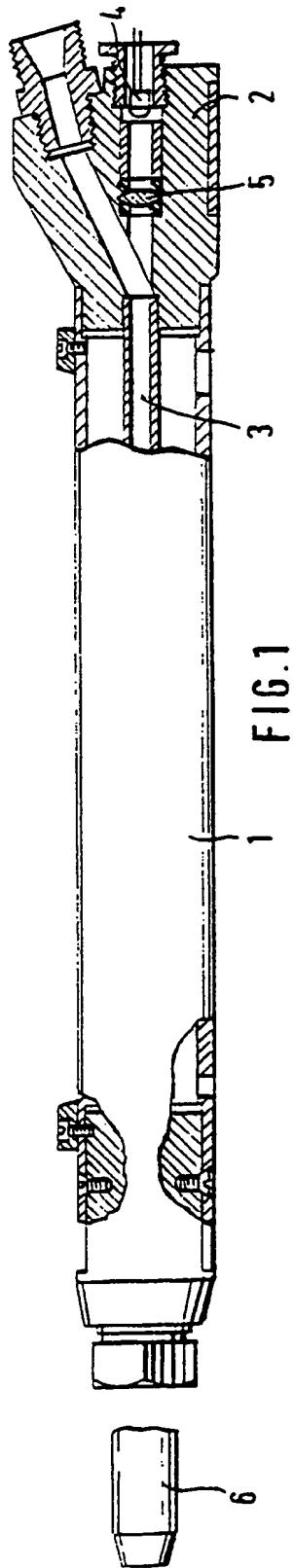


FIG. 1

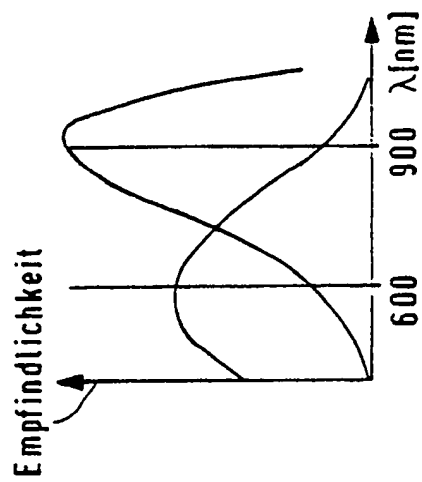


FIG. 3

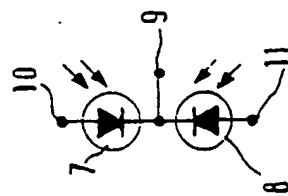


FIG. 2

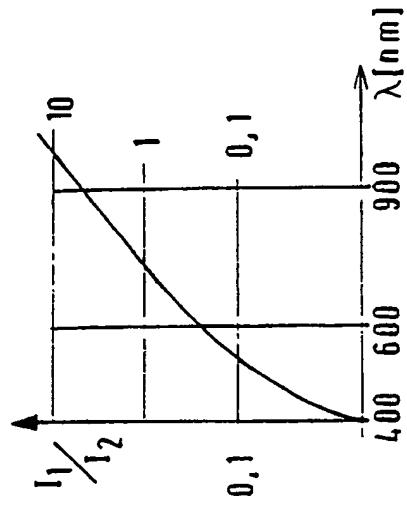


FIG. 4

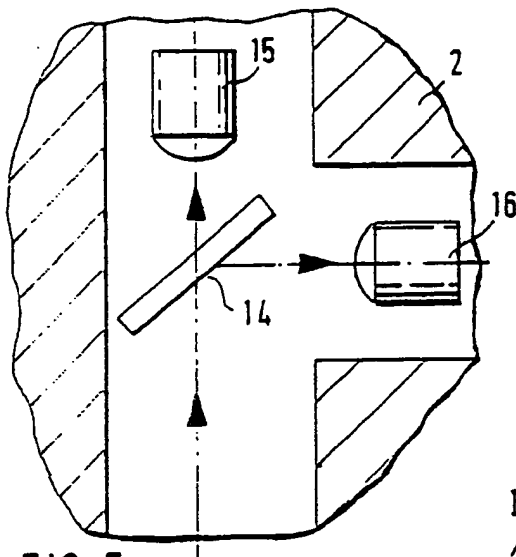


FIG. 5

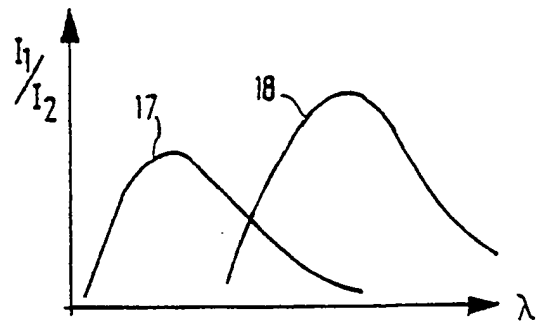


FIG. 7

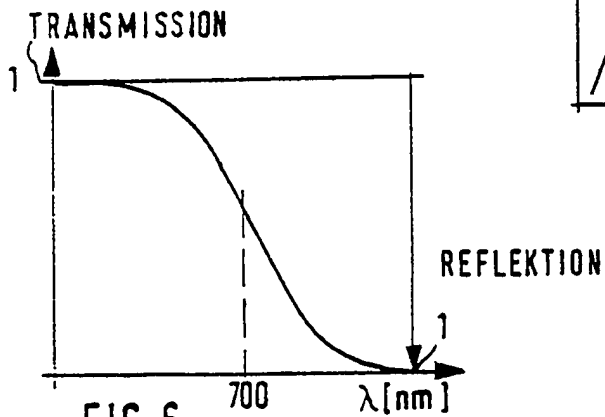


FIG. 6

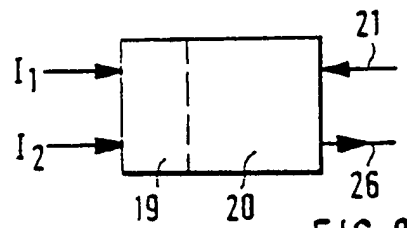


FIG. 8

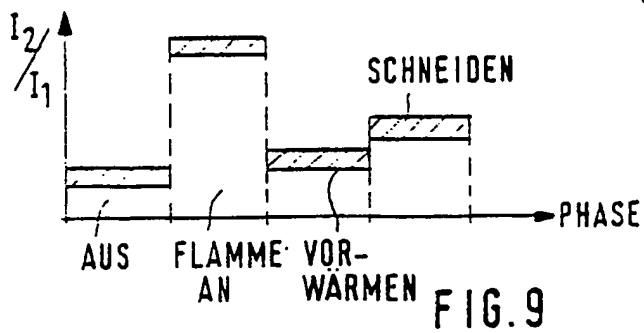


FIG. 9

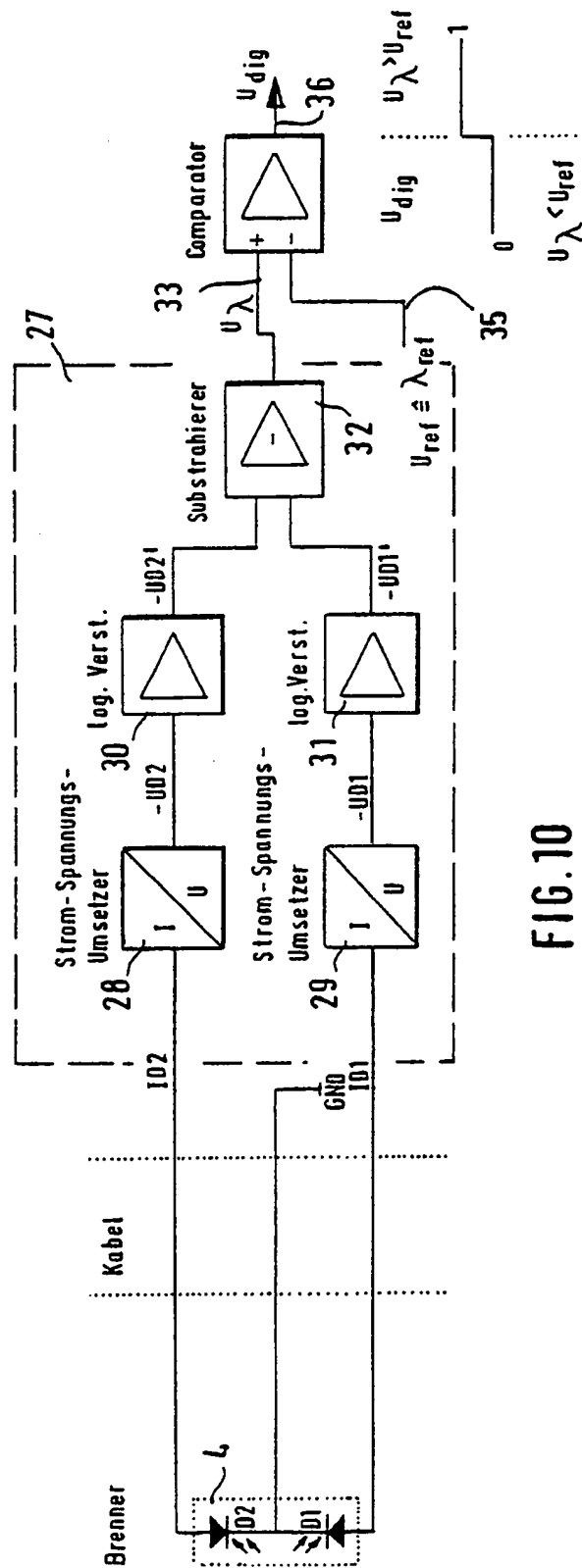


FIG.10

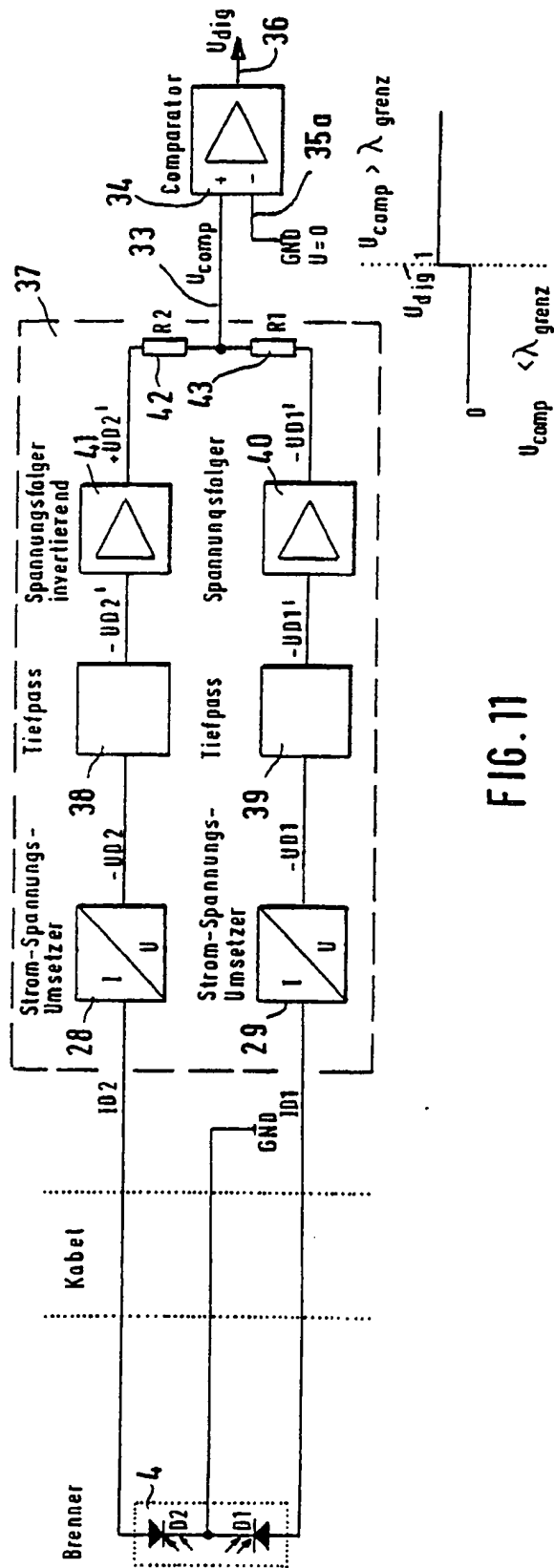


FIG.11

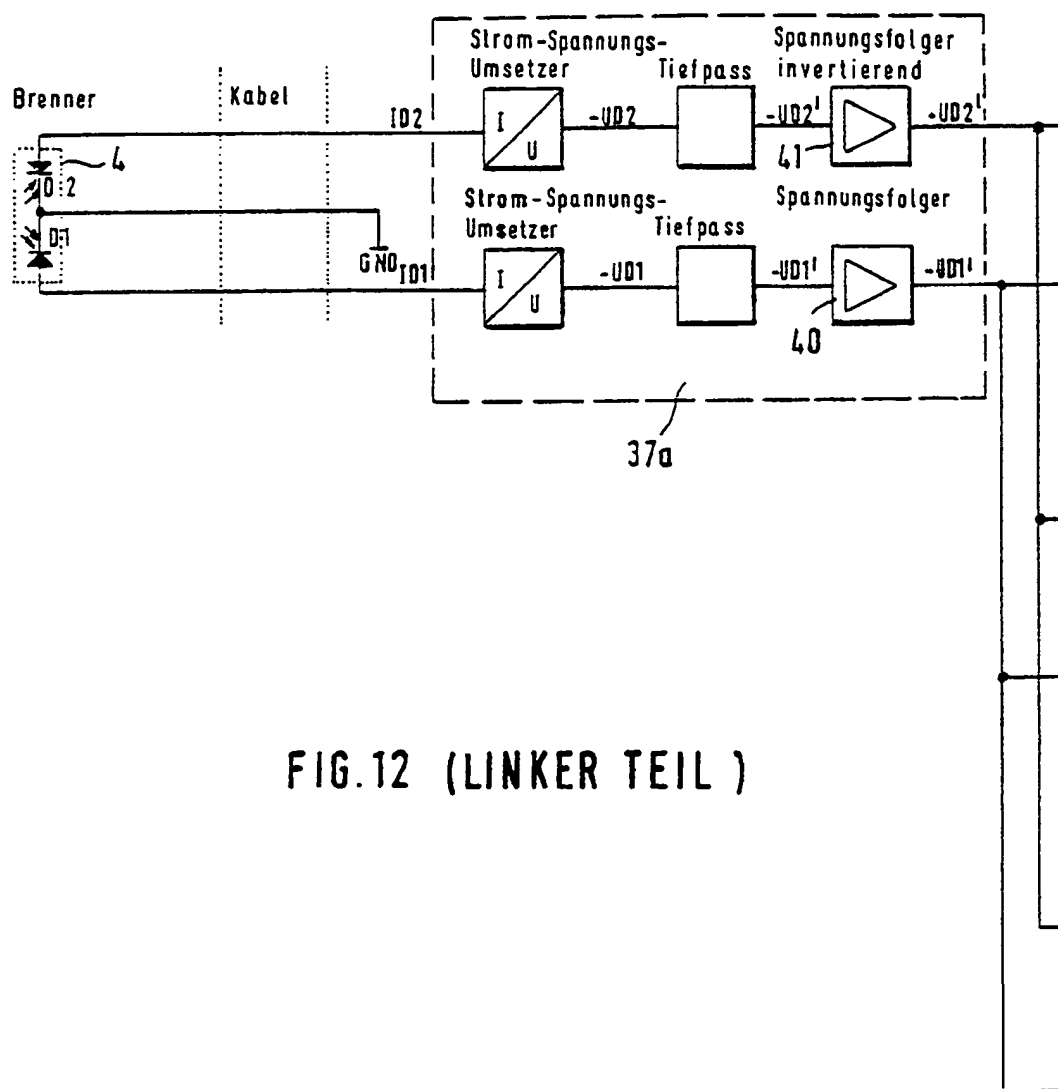


FIG.12 (LINKER TEIL)

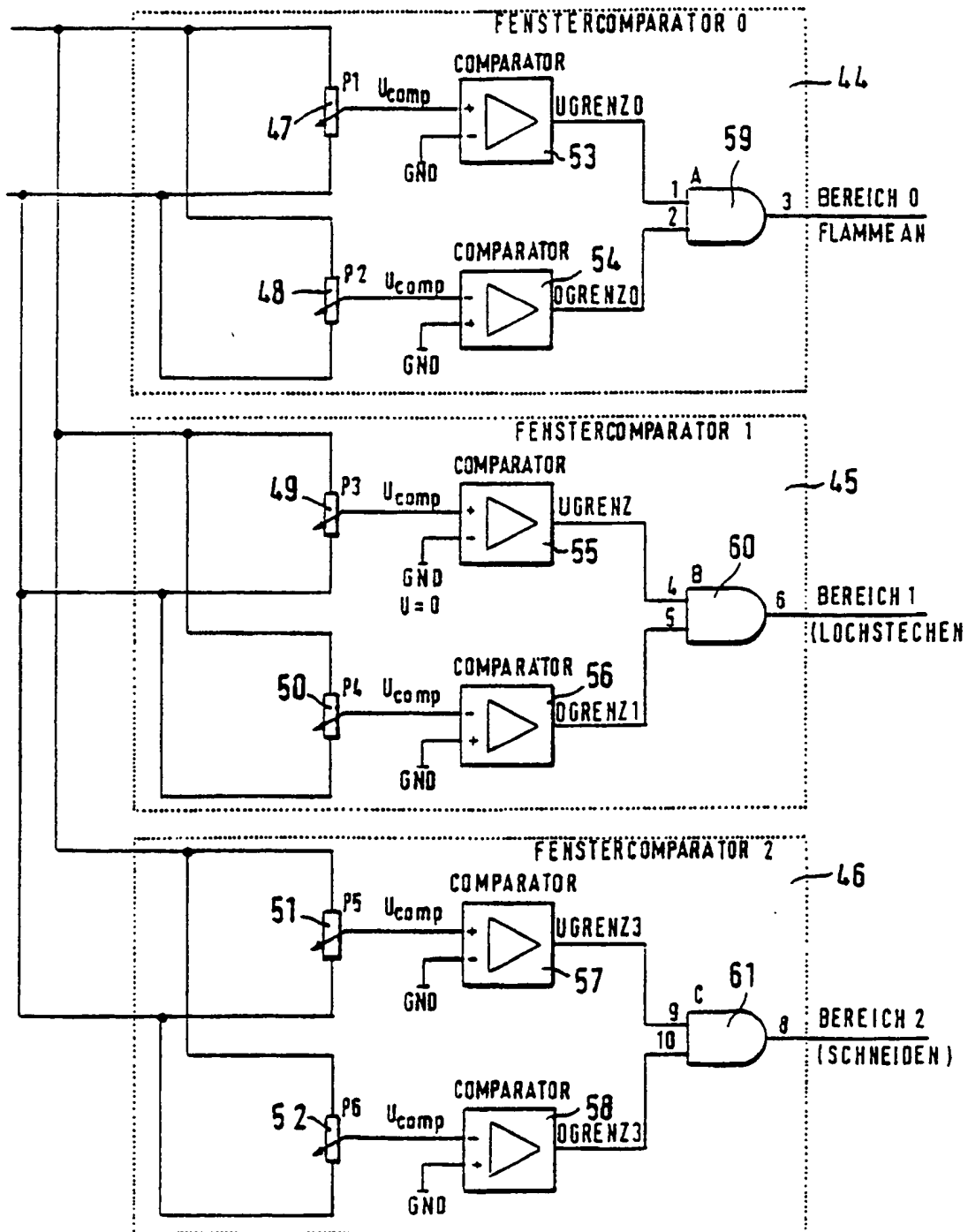


FIG. 12 (RECHTER TEIL)

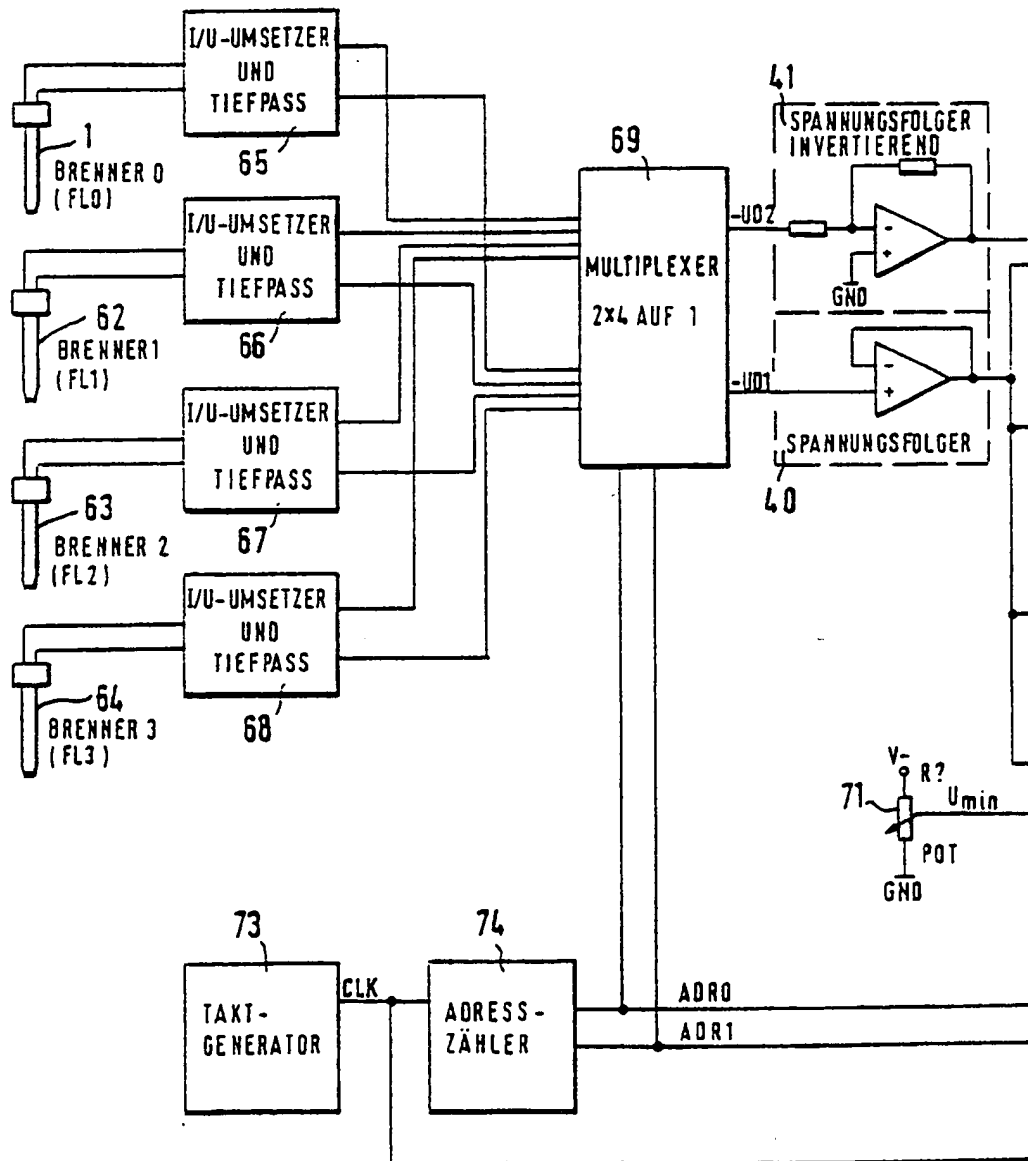


FIG.13 (LINKER TEIL)

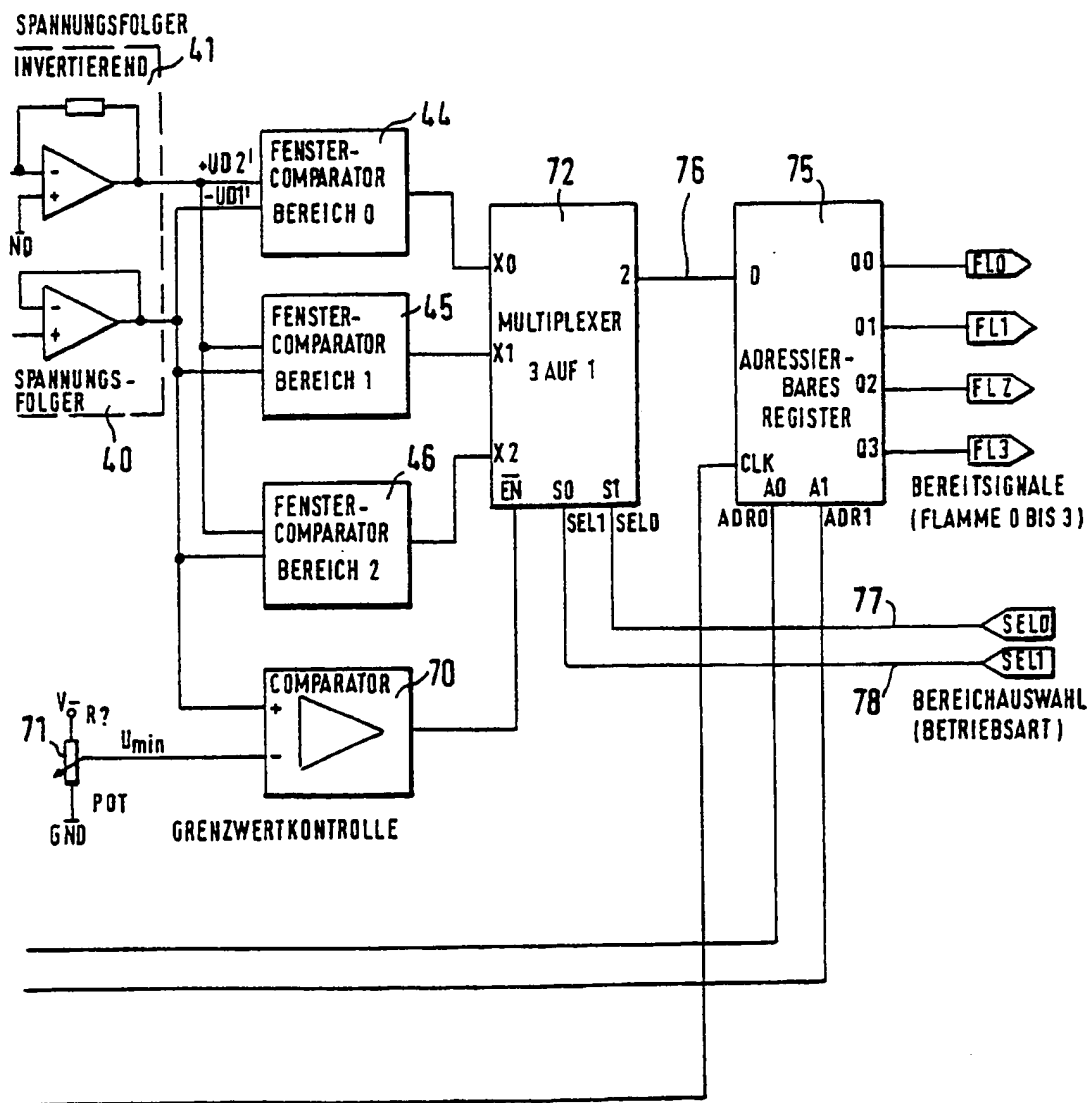


FIG.13 (RECHTER TEIL)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer: **0 417 409 A3**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 90112007.1

(51) Int. Cl.⁵: G05B 19/04

(22) Anmeldetag: 25.06.90

(30) Priorität: 13.09.89 DE 3930610

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
20.03.91 Patentblatt 91/12

(64) Benannte Vertragsstaaten:
FR GB IT

(88) Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
Recherchenberichts: 03.07.91 Patentblatt 91/27

(71) Anmelder: ESAB-HANCOCK GmbH
Robert-Bosch-Strasse
W-6367 Karben 1(DE)

(72) Erfinder: Helkenberg, Rolf
Südring 64
W-6453 Sellgenstadt(DE)

(74) Vertreter: Schubert, Siegm, Dipl.-Ing. et al
Patentanwälte Dr. V. Schmied-Kowarzik Dr.
P. Weinhold Dr.-Ing. G. Dannenberg Dr. D.
Gudel Dipl.-Ing. S. Schubert Dr. P. Barz
Grosse Eschenheimer Strasse 39
W-6000 Frankfurt am Main 1(DE)

(54) Einrichtung zur optisch-elektronischen Steuerung einer Brennschneidmaschine.

(57) In einer Einrichtung zur optisch-elektronischen Steuerung einer Brennschneidmaschine sind fotoelektrische Sensoren (4) unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit in einem Schneidbrenner angeordnet und betriebsmäßig auf eine Flamme sowie ein zu schneidendes Werkstück gerichtet. Sie sind ausgangsseitig mit einer Auswerteeinrichtung verbunden, um Steuersignale insbesondere für den Vorschub des Schneidbrenners gegenüber dem Werk-

stück zu bilden. Um den Einfluß von Störgrößen zu minimieren, sind elektronische Mittel (27) zur Quotientenbildung vorgesehen, die mit Ausgängen wenigstens zweier der Sensoren (4) unterschiedlicher spektraler Empfindlichkeit derart in Verbindung stehen, daß der Quotient der Ausgangsgrößen der Sensoren gebildet wird. Die Mittel (27) zur Quotientenbildung stehen ausgangsseitig mit der Auswerteeinrichtung in Verbindung.

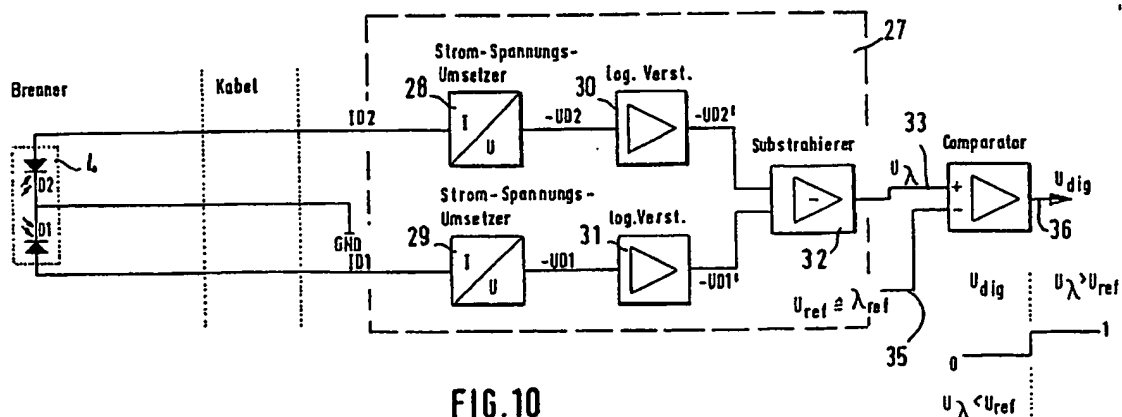


FIG.10

EP 0 417 409 A3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 90 11 2007

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
E	EP-A-0 408 755 (VSESOJUZYNY) * Zusammenfassung; Figur 1 * - - - -	1	G 05 B 19/04 B 23 K 7/00
D,Y	DE-B-2 203 194 (K.K. TANAKA) * das ganze Dokument * - - - -	1-12	
Y	US-A-4 439 249 (SINGH ET AL.) * Zusammenfassung; Figur 1 * - - - -	1-12	
X	WELDING JOURNAL. vol. 66, no. 12, Dezember 1987, MIAMI US Seiten 369S - 377S; E.W. Kim et al.: "Visible light emissions during gas tungsten arc welding and its application to weld image improvements." * Seite 369Sn - 377S * - - - -	12	
A	WELDING JOURNAL. vol. 64, no. 7, Juli 1985, MIAMI US Seiten 19 - 25; W.D. Jolly et al.: "Control factors for automation of oxyfuel gas cutting." * Seiten 19 - 25 * - - - -	1-13	
A	WELDING INTERNATIONAL. vol. 2, no. 12, 1988, ABINGTON GB Seiten 1086 - 1090; S. Nakata et al.: "Visual sensing system for in-process control of arc welding process." * Seiten 1086 - 1090 * - - - - -	1-13	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort		Abschlußdatum der Recherche	Prüfer
Den Haag		03 Mai 91	RESSENAAR J.P.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: nichtschriftliche Offenbarung P: Zwischenliteratur T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E: älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus anderen Gründen angeführtes Dokument &: Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EP0417409 A2

System for the opto-electrical command of a flame cutting machine

ESAB-HANCOCK GmbH

Inventor(s): Helkenberg, Rolf

Application No. EP90112007 A2 A3 EP, Filed 19900625, A2 Published 19910320 ,A3

Published 19910703

Abstract: In this system, photoelectrical sensors (4) of different spectral sensitivity are arranged in a flame cutter and are operationally directed towards a flame and to a workpiece to be cut. At the output end, they are connected to an evaluating device in order to form control signals, particularly for the advance of the flame cutter with respect to the workpiece. To minimise the influence of interfering variables, electronic means (27) for quotient formation are provided which are connected to outputs of at least two of the sensors (4) of different spectral sensitivity, in such a manner that the quotient of the output variables of the sensors is formed. The means (27) for forming quotients are connected at their output end to the evaluating

device.